

Союз Советских  
Социалистических  
Республик



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 863202

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 220879 (21) 2813085/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 150981. Бюллетень № 34

Дата опубликования описания 170981

(51) М. Кл.<sup>3</sup>  
В 23 D 23/00  
В 23 D 35/00

(53) УДК 621.967  
(088.8)

(72) Автор  
изобретения

Д. И. Черныш

(71) Заявитель

(54) ШТАМП ДЛЯ РЕЗКИ ПРОФИЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

Изобретение относится к заготовительному производству машиностроительных предприятий, и может быть использовано при резке профильного материала П-образного профиля.

Известен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, содержащий две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой [1].

Недостатком данного штампа является невысокая стойкость рабочей кромки пуансона из-за малой прочности переходной площадки, выполненный в виде выступа, что снижает надежность работы штампа.

Цель изобретения - повышение надежности работы за счет увеличения стойкости рабочей кромки пуансона.

Цель достигается тем, что в штампе для резки профильного материала П-образного профиля, содержащем две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на

верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой, переходная площадка, соединяющая центральные участки рабочей кромки пуансона выполнена прямолинейной с режущими кромками и расположена под углом к вертикальной оси пуансона.

На фиг. 1 изображен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, общий вид; на фиг. 2 - то же, вид сверху.

Штамп содержит пуансон 1 переходной площадкой 2, установленной на верхней плите 3 и перемещаемой с помощью прессы возвратно-поступательно в вертикальном направлении в зазор между собой и с нижней плитой 5.

Пуансон 1 представляет собой плоскую деталь, ширина которой в 1,5...2 раза больше толщины разрезаемого профиля, содержащую периферийные радиусные закругления на краях, предназначенные для порезки полок швеллера расположенную между центральными ступенчатыми участками. Другой конец пуансона крепится к верхней плите 3,

представляющей собой деталь прямо-угольной формы.

Работает штамп следующим образом. В полуматрицы 4 вводят обрабаты-ваемый профиль, опускают верхнюю пли-ту, при этом обеспечивается фиксация одной из полок профиля боковым ради-усным закруглением пуансона 1 отно-сительно матрицы, а затем ее резка. При дальнейшем опускании верхней пли-ты происходит частичная резка стенки профиля до момента вступления в ра-боту переходной площадки 2, которая отодвигает и фиксирует другую полку швеллера относительно матрицы, а за-тем окончательная резка стенки и дру-гой полки профиля. При подъеме верх-ней плиты выводится пуансон 1 и де-таль удаляется. Рабочее усилие обес-печивается прессом.

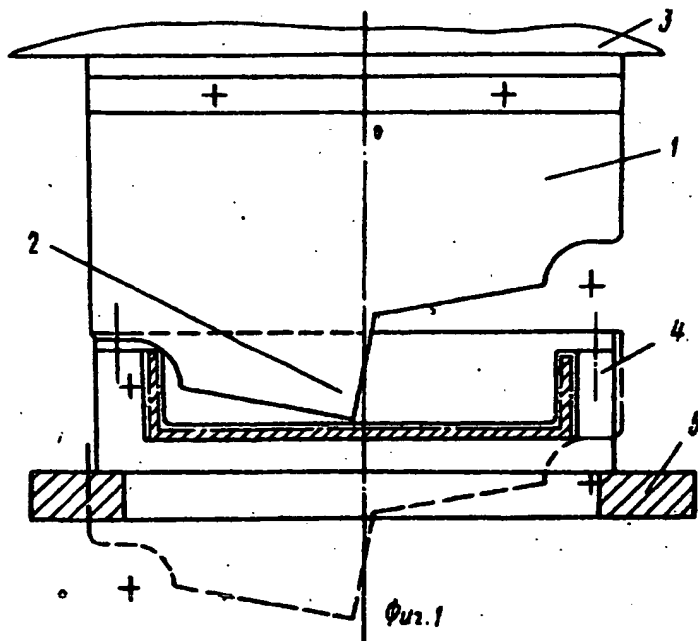
Штамп предлагаемой конструкции обладает высокой надежностью рабо-ты.

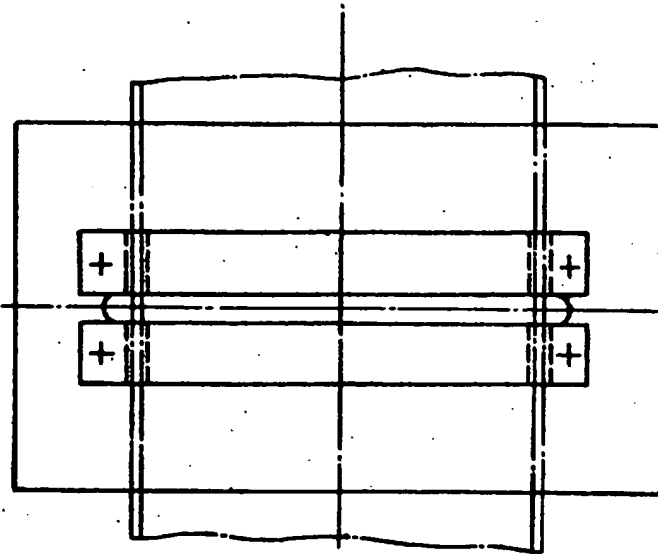
# Формула изобретения

Штамп для резки профильного мате-риала П-образного профиля, содержащий на нижней плите неподвижные полумат-рицы и закрепленный на верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образован-ной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними цент-ральными ступенчатыми участками, со-единенными между собой переходной площадкой, отличающийся тем, что, с целью повышения надеж-ности работы за счет увеличения стой-кости рабочей кромки пуансона, пере-ходная площадка, соединяющая цент-ральные ступенчатые участки рабочей кромки пуансона, выполнена прямоли-нейной с режущими кромками и распо-ложена под углом к вертикальной оси пу-ансона.

Источники информации,

- 20 принятые во внимание при экспертизе  
1. Авторское свидетельство СССР  
№ 642096, кл. В 23 D 23/00,  
В 23 D 35/00, 04.04.77.





Фиг. 2

Редактор М. Погорняк

Составитель А. Рыбалов  
Техред Л. Пекаръ

Корректор Н. Швыдкая

Заказ 7653/18

Тираж 1151

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР  
по делам изобретений и открытий  
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4